



## MS40200550

| d1   | d2   | l1 | l2    |
|------|------|----|-------|
| 5,50 | 5,50 | 93 | 26,00 |

| Innenkühlungen | Schnitt | Spitzenwinkel | Spiralwinkel | Schneide Z |
|----------------|---------|---------------|--------------|------------|
| Nein           | Recht   | -             | -            | 4          |

| Beschichtet | Beschichtungsart | Material   | Material Typ | Norm            |
|-------------|------------------|------------|--------------|-----------------|
| Nein        | -                | Hartmetall | SMG 10       | Ähnlich DIN 212 |

| Bearbeitende Materialien |                                                                                 |                                                                                     |                           |                           |
|--------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------------------|
| Cod.                     | Materialart                                                                     | Bearbeitbarkeit                                                                     | Schnittgeschwindigkeit Vc | Vorschub pro Umdrehung fn |
|                          |                                                                                 | Empfohlen<br>Teilweise empfohlen<br>Nicht empfohlen                                 | (m/min)                   | (mm/giro)                 |
| P01                      | Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>                                   |    | 15 : 22                   | 0,10 - 0,16               |
| P02                      | Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup> |    | 10 : 18                   | 0,08 - 0,14               |
| P03                      | Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>   |    | 5 : 12                    | 0,03 - 0,06               |
| M01                      | Ferritische rostfreie Stähle                                                    |    | 5 : 12                    | 0,03 - 0,06               |
| M02                      | Martensitische rostfreie Stähle                                                 |    | 5 : 12                    | 0,03 - 0,06               |
| M03                      | Martensitische rostfreie Stähle - PH                                            |    | 5 : 12                    | 0,03 - 0,06               |
| M04                      | Austenitische rostfreie Stähle                                                  |    | 5 : 12                    | 0,03 - 0,06               |
| K01                      | Grau / Lamellengusseisen                                                        |   | 8 : 14                    | 0,15 - 0,25               |
| K02                      | Knotiges / knotiges Gusseisen                                                   |  | 8 : 14                    | 0,12 - 0,22               |
| N01                      | Gezeichnete Aluminiumlegierungen                                                |  | 20 : 35                   | 0,18 - 0,25               |
| N02                      | Aluminiumdruckgusslegierungen                                                   |  | 15 : 25                   | 0,12 - 0,20               |
| N03                      | Kupfer                                                                          |  | 15 : 40                   | 0,10 - 0,20               |
| N04                      | Messing - Bronze                                                                |  | 15 : 40                   | 0,10 - 0,20               |
| N05                      | Bleifreies Messing                                                              |  | 12 : 35                   | 0,12 - 0,20               |
| S01                      | Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)                                |  | 5 : 10                    | 0,03 - 0,06               |
| S02                      | Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)                                              |  | 6 : 10                    | 0,04 - 0,08               |
| S03                      | Titanlegierungen (Klasse 5)                                                     |  | 6 : 10                    | 0,04 - 0,08               |
| S04                      | Kobaltchromlegierungen                                                          |  | 6 : 10                    | 0,03 - 0,06               |
| H01                      | Gehärtete Stähle bis 55 HRC                                                     |  | 5 : 10                    | 0,02 - 0,05               |
| H02                      | Gehärtete Stähle ab 55 HRC                                                      |  | -                         | -                         |